

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : **05-124665**

(43)Date of publication of application : **21.05.1993**

(51)Int.Cl.

B65D 39/18

B29C 69/00

B29D 31/00

// B29L 31:56

(21)Application number : **03-155574**

(71)Applicant : **NAGAYANAGI KOGYO KK**

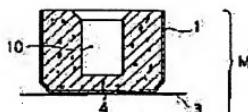
(22)Date of filing : **30.05.1991**

(72)Inventor : **SATO NORIHIRO
ICHIKAWA KEIICHI
HORI SATOSHI**

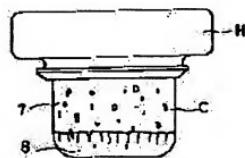
(54) MANUFACTURE OF CORK STOPPER

(57)Abstract:

PURPOSE: To easily shape the synthetic resin film of different characteristics by a method wherein a synthetic resin cup for receiving therein a cork stopper (cork material) is provided with a thin circular made of synthetic resin and different in characteristic from the cup partially attached thereto and the cup is fused to the core material by heat and pressure application.



CONSTITUTION: A cup 1 for receiving therein a short circular core material 4 having a predetermined diameter and height is made of a thin synthetic resin film of a relatively low fusing point and the cup is packed with the core material 4. A thin circular film 3 larger than the outer bottom surface of the cup 1 and having a higher fusing point than that of the synthetic resin of which the cup 1 is made is temporarily attached to the outer bottom surface of the cup 1. The core material 4 thus treated is then introduced into a metal die to be heated under pressure in order that cup material may be fused on at least peripheral surface 5 and liquid contact surface 6 of the core material 4 to form a first synthetic resin film 7 thereon and that a second synthetic resin film 8 may be bonded to the first synthetic resin film 7 over a part of the peripheral surface 5 of the



core material 4 and the liquid contact surface 6 thereof. A grip H is connected to this cork member to obtain a cork stopper.

LEGAL STATUS

[Date of request for examination] 23.04.1998

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number] 2973249

[Date of registration] 03.09.1999

[Number of appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of extinction of right]

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平5-124665

(43) 公開日 平成5年(1993)5月21日

| | | | | |
|--------------------------|------|---------|-----|--------|
| (51) Int.Cl ⁵ | 識別記号 | 序内登録番号 | F I | 技術表示箇所 |
| B 6 5 D 39/18 | | 8208-3E | | |
| B 2 9 C 69/00 | | 8115-4F | | |
| B 2 9 D 31/00 | | 6949-4F | | |
| // B 2 9 L 31:56 | | 4F | | |

審査請求 未請求 請求項の数1(全8頁)

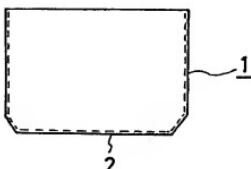
| | | | |
|-----------|-----------------|----------|--|
| (21) 出願番号 | 特願平3-155574 | (71) 出願人 | 390024970 永柳工業株式会社 東京都墨田区京島1丁目1番1号 |
| (22) 出願日 | 平成3年(1991)5月30日 | (72) 発明者 | 佐藤 憲弘 東京都墨田区京島1丁目1番1号 永柳工 業株式会社内 |
| | | (72) 発明者 | 市川 恵一 東京都墨田区京島1丁目1番1号 永柳工 業株式会社内 |
| | | (72) 発明者 | 福 聰 東京都墨田区京島1丁目1番1号 永柳工 業株式会社内 |
| | | (74) 代理人 | 井理士 旦 篤之 (外2名) |

(54) 【発明の名称】 コルク栓の製造方法

(57) 【要約】

【目的】 コルク栓のコアー材に合成樹脂膜を安価容易に形成する方法を提供する。

【構成】 コアー材に比較的融点の低い合成樹脂で形成したカップ内に詰込み、このカップの底部に前記樹脂より融点の高い合成樹脂で形成した円形シートを被付けする第1の工程、この第1の工程で作られたコルク栓素材を金型に入れ、前記低融点の合成樹脂が溶融する温度に加熱加圧することでコアー材の周側面と接触面に第1の合成樹脂膜を設け、この第1の合成樹脂膜をバインダとしてこの上に高融点の合成樹脂による第2の合成樹脂膜を形成してコアー材を被覆する第2の工程を備えたコルク栓の製造方法。



- | | |
|---|----------------|
| 1 | カップ |
| 2 | 底面 |
| 3 | 円形シート |
| 4 | コアー材 |
| 5 | 周側面 |
| 6 | 接触面 |
| 7 | 第1の合成樹脂膜 |
| 8 | 第2の合成樹脂膜 |

【特許請求の範囲】

【請求項1】 コルク栓のコアー材の一部に合成樹脂被膜を形成したコルク栓の製造方法において、比較的低融点の合成樹脂薄膜で所定の直径と高さを有する短円柱状のコアー材がその周側面との間に大きい間隙を生じないようにに入る大きさのカップを作り、このカップ内に前記コアー材を詰込み、前記カップの底面に前記底面より大きく前記合成樹脂より高融点の合成樹脂薄膜シートを付けする第1の工程と、前記工程でカップ詰めしたコアー材を加熱冷却が可能な金型内に入れて加圧加熱して前記コアー材の少なくとも周側面ならびに接液面に前記カップによる第1の合成樹脂膜を溶着形成すると共に、前記コアー材の側面の一部と接液面の第1の合成樹脂膜の上に前記合成樹脂薄膜シートを加圧成形して第2の合成樹脂膜を被覆する第2の工程と、異特性の合成樹脂膜をコアー材に形成するコルク栓の製造方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】 この発明はコルク栓のコアー材に合成樹脂被膜を形成する方法に係り、詳しくはコアー材の接液面とは反対側の頂面を残して他の面の全てに合成樹脂被膜を形成したコルク栓の製造方法に関する。

【0002】

【従来の技術】 コルク栓はワインやウイスキー等飲料用容器の栓としてガラス壜や陶器壜に古くから利用されている。天然コルク栓は、詳細は省略するがコルク栓の樹皮を切断・削切・研磨などの加工をし、漂白して天然コルク栓としている。

【0003】 圧搾コルク栓は、これも詳細を省略するが粉砕したコルク粒子を精選し、接着剤と混合した後、加熱加圧して成形した圧搾コルク板や圧搾コルク棒を加工して圧搾コルク栓としている。この圧搾コルク栓はコルク粒子が表面に出でており、天然コルク栓と同様に側面と接液面はコルク細胞で覆われている。これらのコルク栓は、壜口に打栓されると栓本体と内容物が接触しているために長期間の接触により内容物にコルク味が移ったり、コルクダストが内容物に落了下来したり、ウイスキー分がコルク細胞に滲み込んでコルク栓の外側が変色するなどの不具合を生ずる。

【0004】 この種の不具合を解決する手段として、従来例えば実開昭5-9112746号公報ならびに実開昭6-3-147456号公報記載のものがある。この従来の技術の内、前者はフィルム状の合成樹脂膜をコルク栓の表面に接着剤で貼り付けるというものである。また、後者はコルク栓本体（コアー材）の少なくとも周側面に付加応硬化型のシリコーンゴムを射出成形手法で取付けるというものである。

【0005】

【発明が解決しようとする課題】 前記した従来の技術の内、前者は短円柱状でしかも若干テーパーを有するコル

クにフィルム状の合成樹脂膜を接着剤を塗着して取付けるには非常に熟練を要し、かつ量産性に欠け、後者はコルク栓にプライマーを塗布乾燥させるという前工程を経て射出成形するため工程数が多く面倒で、厚手の被覆しかできず、また目的に応じ2種の被覆をすることは更に工程を要し安価性は望めそうもないという問題点があった。

【0006】 この発明は前記した各問題点を除去するため、コアー材の入る第1の特性を有する合成樹脂製のカップの一部に第2の特性を有する合成樹脂膜シートを取付、これらをコアー材に加熱加圧融着して異特性の合成樹脂膜を容易かつ安価に形成することを目的とする。

【0007】

【課題を解決するための手段】 上記したこの発明の目的は、コルク栓のコアー材の一部に合成樹脂被膜を形成したコルク栓の製造方法において、比較的低融点の合成樹脂薄膜で所定の直径と高さを有する短円柱状のコアー材がその周側面との間に大きい間隙を生じないようにに入る大きさのカップを作り、このカップ内に前記コアー材を詰込み、前記カップの底面に前記底面より大きく、かつ前記合成樹脂薄膜より高融点の合成樹脂薄膜円形シートを付けする第1の工程と、前記工程でカップ詰めしたコアー材を加熱冷却が可能な金型内に入れて加圧加熱して前記コアー材の少なくとも側面ならびに接液面に前記カップによる第1の合成樹脂膜を溶着形成すると共に、前記コアー材の側面の一部と接液面の第1の合成樹脂膜の上に第2の合成樹脂膜を前記第1の合成樹脂膜をバインダとして被覆する第2の工程と、異特性の合成樹脂膜をコアー材に形成することで達成できる。

【0008】

【作用】 この発明の方法を採用することでコルク栓となるコアー材の周側面と接液面とに予以めカップに加工して覆せた比較的低融点の合成樹脂を金型内で加熱融解させてコアー材に溶着させ、前記カップに付けた前記合成樹脂より高融点の合成樹脂シートを前記金型でコアー材の周側面の一部と接液面を被うように成形して前記高融点合成樹脂をバインダとして前記周側面の一部と接液面に異特性の合成樹脂をコアー材に被覆する。

【0009】 これにより直接コルク栓と内容物との接觸しなくなり、ダストの落下を防止し、コルク味の移りを防止し、コルク栓の外側を見苦しく汚すことの防止ができる、溶融ならびに被覆樹脂は透明度が高くかつしなやかなのでコルクの素材感を生じたコルク栓となり、加えて加工性がよく安価に提供できる。

【0010】

【実施例】 実施例について図面を参照して説明する。先ずこの発明の基本工程は図1～図8に示すように、比較的低融点の合成樹脂薄膜で所定の直径と高さを有する短円柱状のコアー材がその周側面との間に大きい間隙を生じないようにに入る大きさのカップを作り、このカッ

ブ1 内に前記コアー材4 を詰込み、前記カップ1 の底面2 に前記底面より大きくかつ前記配合成樹脂薄膜より高融点の合成樹脂薄膜円形シート3 を仮付けする第1の工程と、前記工程でカップ詰めしたコアー材4 を加熱冷却が可能な金型13内に入れて加圧加熱して前記コアー材4 の少なくとも周側面5 ならびに接液面6 に前記カップ材による第1の合成樹脂膜7 を密着形成すると共に、前記コアー材4 の周側面5 の一部と接液面6 の第1の合成樹脂膜7 の上に第2の合成樹脂膜8 を前記第1の合成樹脂膜7 をバインダとして被着する第2の工程と、異特性の合成樹脂膜をコアー材4 に形成するものである。

【0011】以下具体的な実施例を述べる。図1に示すカップ1は図9～図11に記載のようにコルク栓としての最終所要寸法が得られる直径と高さを有する短円柱状の天然コルクまたは圧搾コルク素材から作った図3、図4に示すコアー材4 がその周側面5 の間に大きい間隙が生じない寸法のカップ1 を例えれば融点が80℃～130℃と比較的低融点の低密度ポリエチレン樹脂(以下LDPE樹脂と称す)を用いてブロー成形機で作成する。このカップ1はコアー材4 の接液面6 と周側面5 の角部が面取りされているので、この形状通りに加工しコアー材4 を詰めた際大きい間隔がいざこでも生じない様にしておく。

【0012】合成樹脂薄膜円形シート3 は図2に示すように融点温度が180℃～200℃と前記LDPE樹脂に比して高いポリエチレンテレフタレート樹脂(以下PET樹脂と称す)の薄膜(厚さ1.2μm)を前記コアー材4 の接液面6 の直径より大きくなれた周側面5 の一部をも覆うれる直径の円板状に加工する。前記したLDPE樹脂の融点を80℃～130℃としたのは、80℃以下の融点では、製品とした時温度変化に対する変形が大きく、130℃以上では加熱の時に中に詰めたコルクが過熱により変色したり、樹脂が硬くなりコルク栓として栓機能を満足し得ないためである。

【0013】更にLDPE樹脂製カップの厚さは0.2mmから1.0mmの厚さのカップを、コアー材による選択し使用すれば良い。LDPE樹脂製カップの厚さが0.2mm以下では、被膜が破れたり、成形時にビンホールとなしたりして安定性を欠くし、1.0mmを超える厚さでは、硬くなりすぎて栓として不適当であったり、温度依存性が大きすぎて硬軟の差が激しいし、LDPE樹脂の不透明感がコルク栓にはっきりと著れて不敵である。

【0014】図3、図4に示す天然コルク製のコアー材4 も圧搾コルク製のコアー材4 と共に以下に述べた金型13の下型17のキャビティ18の直径より0.5mm程度直径を大きくし、コアー材4 の握部取付面9 の中央から接液面6 に貫通しない前記握部取付用の円穴10を形成し、この円穴と周側面5 と接液面6 の角部とに面取り11,12を形成する。

【0015】以上のコルク栓構成体をもって以下コアー

材の周側面と接液面とに樹脂膜を被着する工程を延べる。カップ1にコアー材4 を方向を定めて入れ込む。この場合、図5、図6に示すようにカップ1内にコアー材4 を空気だまりを作らなかったために正確に入れ込む。この後、コアー材4 を入れたカップ1の底面2に円形シート3を特殊な接着剤でカップ1の中心と円形シート3の中心とが大きくなれないように接着する。

【0016】次にこのように第1の工程で作ったコルク栓素材Mを第2の工程で加熱加压成形する。この第2の工程では、図9に示す金属13を用いる。この金型13は下向の軸孔15を後退するキャビティ18内に嵌入する円盤状の軸取付けホルダ16に取付けた上型14と、前記したコアー材4 の直径より0.5mm程度小径のキャビティ18とその底に開通するエア吹込孔19を有する下型17とで構成されている。

【0017】下型17のキャビティ18内にコルク栓素材Mを挿入し、上型14を位置合せて乗せることでコアー材4 の円穴10に軸孔15が挿入し円穴内側面の加工と合せて円穴の保形を行なう。このコルク栓素材Mを仕込んだ金属13を加熱冷却可能なプレス機により加熱冷却を行う。加熱はプレス加圧下で130℃～170℃の範囲であり、3分～5分間加熱することにより下型17と上型14との間に前記コルク栓素材Mの握部取付面9に加える加工と合せてLDPE樹脂で作ったカップ1を溶融させてコアー材4 の周側面5と接液面6に第1の合成樹脂薄膜を形成する。

【0018】このLDPE樹脂の溶融でこれをバインダーとして前記温度では溶融しないPET樹脂の円形シート3が周側面5の一部と接液面6に被着する。この後型温度を60℃まで下げ、上型14を上昇させエア吹込孔19からキャビティ18内に加圧エアを吹込みキャビティ18内のコルク栓を取出すことで前記第2工程が完了する。このように第1、第2の工程を経て加工されたコルク栓Cは図1、図11に示すように、天然コルクおよび圧搾コルク共にコアー材4 の周側面5と接液面6にLDPE樹脂による膜厚が2.00μm～8.00μmの第1の合成樹脂膜7が、また前記周側面5の一部と接液面6に膜厚が1.2μmの第2の合成樹脂膜8として異特性の二重構造の合成樹脂膜で被覆されたものとなる。このコルク栓Cは図12に示すようにガラス、合成樹脂あるいは木製の握部10が取付けられ目的のコルク栓となる。

【0019】【発明の効果】この発明は以上説明したように構成したので、以下に記載の効果を奏する。以上の説明から明らかのように、本発明によれば目的に応じて選ばれた性能の異なる数種の合成樹脂膜をコルク栓の側面及び接液面に溶着一体化する方法を採用しているため、コルクと内窓物が直接触れることがない。従って内容物に対しコルクに由来するコルク味がつかず、ダストの落下がなく、変色の問題を解決し、しかもコルクの素材感を失うこと

50

5

のないコルク栓を生産することができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】この発明に採用しているLDPE樹脂製カップの断面図

【図2】この発明に採用しているPET樹脂薄膜円板の斜視図

【図3】加工済天然コルク栓の断面図

【図4】加工済圧搾コルク栓の断面図

【図5】LDPE樹脂製カップに天然コルク栓を詰めた断面図

【図6】LDPE樹脂製カップに圧搾コルク栓を詰めた断面図

【図7】PET樹脂薄膜円板を仄貼りした天然コルク栓の断面図

【図8】PET樹脂薄膜円板を仄貼りした圧搾コルク栓の断面図

6

【図9】成形金型の成形時の断面図

【図10】この発明により合成樹脂膜を溶着した天然コルク栓の斜視図

【図11】この発明により合成樹脂膜を溶着した圧搾コルク栓の斜視図

【図12】この発明により完成した合成樹脂膜を一体化したコルク栓の1例の側面図

【符号の説明】

1 カップ

2 底面

3 円形シート

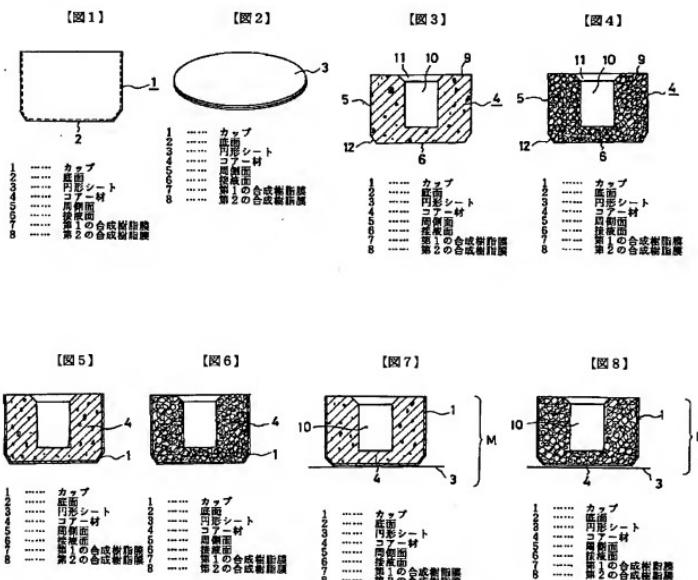
4 コアー材

5 周側面

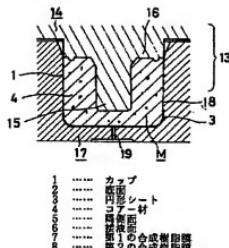
6 接液面

7 第1の合成樹脂膜

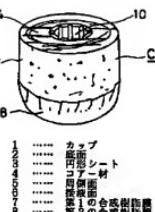
8 第2の合成樹脂膜



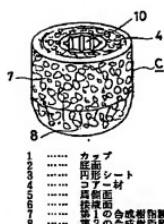
【図9】



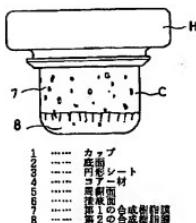
【図10】



【図11】



【図12】



【手続補正書】

【提出日】平成3年9月18日

【手続補正1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】全文

【補正方法】変更

【補正内容】

【書類名】 明細書

【発明の名称】 コルク栓の製造方法

【特許請求の範囲】

【請求項1】 コルク栓のコアー材の一部に合成樹脂被膜を形成したコルク栓の製造方法において、比較的低融点の合成樹脂薄膜で所定の直径と高さを有する短円柱状のコアー材がその周側面との間に大きい間隙を生じないように入る大きさのカップを作り、このカップ内の前記コアー材を詰込み、前記カップの底面に前記底面より大きく前記合成樹脂より高融点の合成樹脂薄膜円形シートを仮付けする第1の工程と、前記工程でカップ詰めした

コアー材を加熱冷却が可能な金型内に入れて加圧加熱して前記コアー材の少なくとも周側面ならびに接液面に前記カップ材による第1の合成樹脂膜を溶着形成すると共に、前記コアー材の側面の一部と接液面の第1の合成樹脂膜の上に前記合成樹脂薄膜円形シートを加圧成形して第2の合成樹脂膜を被着する第2の工程とで、異特性の合成樹脂膜をコアー材に形成するコルク栓の製造方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】 この発明はコルク栓のコアー材に合成樹脂被膜を形成する方法に係り、詳しくはコアー材の接液面とは反対側の頂面を残して他の面の全てに合成樹脂被膜を形成したコルク栓の製造方法に関する。

【0002】

【従来の技術】 コルク栓はワインやウイスキー等飲料用容器の栓としてガラス壜や陶器壜に古くから利用されている。天然コルク栓は、詳細は省略するがコルク栓の樹

皮を切断・切削・研磨などの加工をし、漂白して天然コルク栓としている。

【0003】压搾コルク栓は、これも詳細を省略するが粉碎したコルク粒子を精選し、接着剤と混合した後、加热加圧して成形した圧搾コルク板や圧搾コルク栓を加工して圧搾コルク栓としている。この圧搾コルク栓はコルク粒子が表面に出でており、天然コルク栓と同様に側面と接液面はコルク細胞で覆われている。これらのコルク栓は、壜口に打ち込まれると栓本体と内容物が接触しているために長期間の接触により内容物にコルク味が移ったり、コルクグリットが内容物に落したり、ウイスキー一分がコルク細胞に滲み込んでコルク栓の外側が変色するなどの不具合を生ずる。

【0004】この種の不具合を解決する手段として、従来例えば実開昭5-11274号公報ならびに実開昭6-3-14745号公報記載のものがあった。この従来の技術の内、前者はフィルム状の合成樹脂膜をコルク栓の表面に接着剤で貼り付けるというものである。また、後者はコルク栓本体(コアー材)の少なくとも周側面に付加応硬化型のシリコーンゴムを射出成形手法で取付けるというものである。

【0005】

【発明が解決しようとする課題】前記した従来の技術の内、前者は短円柱状でしかも若干テーパーを有するコルクにフィルム状の合成樹脂膜を接着剤で貼り付けるには非常に熟練を要し、かつ量産性に欠け、後者はコルク栓にプライマーを塗布乾燥させると前工程を経て射出成形するため工数が多く面倒で、厚手の被覆しかできず、また目的に応じて2種の被覆をすることは何に工程を要し安価性は望めそうもないという問題点があった。

【0006】この発明は前記した各問題点を除去するために、コアー材の入る第1の特性を有する合成樹脂膜のカップの一部に第2の特性を有する合成樹脂薄膜円形シートを取付、これらをコアー材に加热加圧融着して異特性の合成樹脂膜を容易かつ安価に形成することを目的とする。

【0007】

【課題を解決するための手段】上記したこの発明の目的は、コルク栓のコアー材の一部に合成樹脂被膜を形成したコルク栓の製造方法において、比較的低融点の合成樹脂薄膜で所定の直径と高さを有する短円柱状のコアー材がその周側面との間に大きい間隙を生じないように入るべき大きさのカップを作り、このカップ内に前記コアー材を貼込み、前記カップの底面に前記底面より大きく、かつ前記合成樹脂薄膜より高融点の合成樹脂薄膜円形シートを取付ける第1の工程と、前記工程でカップ詰めたコアー材を加热冷却して前記コアー材の少なくとも側面ならびに接液面に前記カップ材による第1の合成樹脂膜を溶着形成すると共

に、前記コアー材の側面の一部と接液面の第1の合成樹脂膜の上に第2の合成樹脂膜を前記第1の合成樹脂膜をバインダとして被着する第2の工程とで、異特性の合成樹脂膜をコアー材に形成することで達成できる。

【0008】

【作用】この発明の方法を採用することでコルク栓となるコアー材の周側面と接液面とに予めめカップに加工して覆せた比較的低融点の合成樹脂を金型内で加热溶融させてコアー材に溶着させ、前記カップに仮付けした前記合成樹脂より高融点の合成樹脂シートを前記金型でコアー材の周側面の一部と接液面を覆うように成形して前記低融点合成樹脂をバインダとして前記周側面の一部と接液面と異特性の合成樹脂をコアー材に被着する。

【0009】これにより直接コルク栓と内容物とが接触しなくなり、ダストの落下を防止し、コルク味の移りを防止し、コルク栓の外側を見苦しく汚すことを防止することができ、溶融ながらびに被着樹脂は透明度が高くかつしなやかなのでコルクの素材感を失うことのないコルク栓となり、加えて加工性がよく安価に提供できる。

【0010】

【実施例】実施例について図面を参照して説明する。先ずこの発明の基本構成は図1～図8に示すように、比較的低融点の合成樹脂薄膜7で所定の直径と高さを有する短円柱状のコアー材4がその周側面との間に大きい間隙を生じないように入るべき大きさのカップ1を作り、このカップ1内に前記コアー材4を貼込み、前記カップ1の底面2に前記底面より大きくかつ前記合成樹脂薄膜より高融点の合成樹脂薄膜円形シート3を仮付けする第1の工程と、前記工程でカップ詰めたコアー材4を加热冷却が可能な金属13内に入れて加热加熱して前記コアー材4の少なくとも周側面5ならびに接液面6に前記カップによる第1の合成樹脂膜7を溶着形成すると共に、前記コアー材4の周側面5の一部と接液面6の第1の合成樹脂膜7の上に第2の合成樹脂膜8を前記第1の合成樹脂膜7をバインダとして被着する第2の工程とで、異特性の合成樹脂膜をコアー材4に形成するものである。

【0011】以下具体的な実施例を述べる。図1に示すカップ1は図9～図11に記載のようにコルク栓としての最終所要寸法が得られる直径と高さを有する短円柱状の天然コルクまたは圧搾コルク素材から作った図3、図4に示すコアー材4がその周側面5との間に大きい間隙が生じない寸法のカップ1を例えば融点が80℃～130℃と比較的低融点の低密度ポリエチレン樹脂(以下LDPE樹脂と称す)を用いてブロー成形機で作成する。このカップ1はコアー材4の接液面6と周側面5との角部が面取りされているので、この形状通りに加工しコアー材4を詰めた際大きい間隔がいすこでも生じない様にしておく。

【0012】合成樹脂薄膜円形シート3は図2に示すように融点温度が180℃～200℃と前記LDPE樹脂

に比して高いポリエチレンテラフタレート樹脂（以下P E T樹脂と称す）の薄膜（厚さ1.2μm）を前記コア一材4の接液面6の直径より大きくな側面5の一部をも覆い得る直径の円板状に加工する。前記したLDPE樹脂の融点を80°C～130°Cとしたのは、80°C以下の融点では、製品とした時温度変化に対する変形が大きく、130°C以上では加熱の時に中に詰めたコルクが過熱により変色したり、樹脂が硬くなりコルク栓として栓機能を満足し得ないためである。

【0013】更にLDPE樹脂製カップの厚さは0.2mmから1.0mmの厚さのカップを、コア一材により選択し使用すれば良い。LDPE樹脂製カップの厚さが0.2mm以下では、被膜が破れたり、成形時にピンホールとなったりして安定性を欠くし、1.0mmを超える厚さでは、硬くなりすぎて硬栓として不適当であったり、温度依存性が大きすぎて硬栓の差が激しいし、LDPE樹脂の不透明感がコルク栓にはっきりと若れて不適である。

【0014】図3、図4に示す天然コルク製のコア一材4も圧縮コルク製のコア一材4も共に以下に述べる金型13の下型17のキャビティ18の直径より0.5mm程度直径を大きくし、コア一材4の端部取付面9の中央から接液面6に貫通しない前記部取付用の円穴10を形成し、この円穴線と周側面5と接液面6の角部とに面取り11、12を形成する。

【0015】以上のコルク構成体をもって以下コア一材の周側面と接液面に樹脂膜を被着する工程を述べる。カップ1にコア一材4を方向を定めて入れ込む。この場合、図5、図6に示すようにカップ1内にコア一材4を空気だまりを作らないためにも正確に入れ込む。この後、コア一材4を入れたカップ1の底面2に円形シート3を特殊な接着剤でカップ1の中心と円形シート3の中心とが大きくずれないように接着する。

【0016】次にこのように第1の工程で作ったコルク栓素材Mを第2の工程で加熱加压成形する。この第2の工程では、図9に示す金型13を用いる。この金型13は下向の軸孔15を後述するキャビティ18内に嵌入する円盤状の軸孔取付けホルダ16に取付けた上型14と、前記したコア一材4の直径より0.5mm程度小径のキャビティ18とその底に開通するエア吹込み孔19を有する下型17とで構成されている。

【0017】下型17のキャビティ18内にコルク栓素材Mを挿入し、上型14を位置合わせて乗せることでコア一材4の円穴10に軸孔15が挿入し円内外面との加工と合せて円穴の保形を行なう。このコルク栓素材Mを仕込んだ金型13を加熱冷却却可能なフレンジにより加熱冷却を行う。加熱はプレス加压下で130°C～170°Cの範囲であり、3分～5分間加熱することにより下型17と上型14との間で前記コルク栓素材Mの端部取付面9に加える加工と合せてLDPE樹脂で作ったカップ1

を溶融させてコア一材4の周側面5と接液面6に第1の合成樹脂薄膜を形成する。

【0018】このLDPE樹脂の溶融でこれをバインダーとして前記温度では溶融しないP E T樹脂の円形シート3が周側面5の一部と接液面6に被着する。この後金型温度を60°Cまで下げ、上型14を上昇させエア吹込み孔19からキャビティ18内に加圧エアを吹込みキャビティ18内のコルク栓を取出すことで前記第2工程が完了する。このように第1、第2の工程を経て加工されたコルク栓は図10、図11に示すように、天然コルクおよび天然コルク共にコア一材4の周側面5と接液面6にLDPE樹脂による膜厚が2.0μm～8.0μmの第1の合成樹脂膜7が、また前記周側面5の一部と接液面6に膜厚が1.2μmの第2の合成樹脂膜8として異特性の二重構造の合成樹脂膜で被覆されたものとなる。このコルク栓Cは図12に示すようにガラス、合成樹脂あるいは木製の握部Hが取付けられ目的のコルク栓となる。

【0019】

【発明の効果】この発明は以上説明したように構成したので、以下に記載の効果を奏する。以上の説明から明らかのように、本発明によれば目的に応じて選ばれた性能の異なる数種の合成樹脂膜をコルク栓の側面及び接液面に溶着一体化する方法を探用しているため、コルクと内容物が直接触れることがない。従って内容物に対しコルクに由来するコルク味がつかず、ダストの落下がなく、変色の問題を解決し、しかもコルクの素材感を失うことのないコルク栓を生産することができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】この発明に採用しているLDPE樹脂製カップの断面図

【図2】この発明に採用しているP E T樹脂薄膜円形シートの斜視図

【図3】加工済天然コルク栓の断面図

【図4】加工済圧縮コルク栓の断面図

【図5】LDPE樹脂製カップに天然コルク栓を詰めた断面図

【図6】LDPE樹脂製カップに圧縮コルク栓を詰めた断面図

【図7】P E T樹脂薄膜円形シートを貼りした天然コルク栓の断面図

【図8】P E T樹脂薄膜円形シートを貼りした圧縮コルク栓の断面図

【図9】成形金型の成形時の断面図

【図10】この発明により合成樹脂膜を溶着した天然コルク栓の斜視図

【図11】この発明により合成樹脂膜を溶着した圧縮コルク栓の斜視図

【図12】この発明により完成した合成樹脂膜を一体化したコルク栓の1例の側面図

【符号の説明】

- 1 カップ
- 2 底面
- 3 円形シート
- 4 コア一材

- 5 周側面
- 6 接液面
- 7 第1の合成樹脂膜
- 8 第2の合成樹脂膜